



Nr.: 1100/25.09.2023

**DECIZIE PRIVIND EMITEREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE  
MEDIU**

pentru activitățile desfășurate de **S.C. SCHAEFFLER ROMANIA S.R.L** cu sediul în jud. Brașov, comuna Cristian, Str. Schaeffler nr. 3, la punctul de lucru din jud. Brașov, comuna Cristian, Str. Schaeffler nr. 3, având în vedere:

- prevederile Legii nr. 278/2013 *privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare*;
- prevederile O.M. nr. 818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- prevederile OUG nr. 195/2005 privind Protecția Mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare;
- concluziile consultării în ședința C.A.T. din data de 20.09.2023 în vederea definitivării proiectului AIM;

în urma parcurgerii etapelor procedurale din Ord. MAPAM nr. 818/2003 pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, cu modificările și completările ulterioare, ca urmare a solicitării depuse de **S.C. SCHAEFFLER ROMANIA S.R.L**, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Brașov cu nr. 1100 din data de 30.01.2023, reconsiderată prin solicitarea înregistrată la APM Brașov cu nr. 4951/11.04.2023 și completările ulterioare, a analizării documentației de susținere a solicitării pentru obținerea Autorizației integrate de mediu, a comentariilor, sesizărilor, punctelor de vedere înregistrate în timpul derulării procedurii, a concluziilor ședinței CAT din 20.09.2023 în vederea definitivării proiectului AIM, a informării și participării publicului, în conformitate cu art. 24 și art.25, din legea sus menționată,

**Agenția pentru Protecția Mediului Brașov decide emiterea revizuirii Autorizației integrate de mediu Nr. SB 117 din 30.09.2010, revizuită la data de 18.01.2016, revizuită la data de 16.03.2020, revizuită la data de 02.12.2021, revizuită la data de 11.07.2022, pentru funcționarea instalației: Turnatorie de alama și activități conexe IED și non-IED de pe amplasamentul situat în: localitatea Cristian, str. Aleea Schaeffler nr. 3. jud.Brașov, operator S.C. SCHAEFFLER ROMANIA S.R.L.**



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV

Brașov, str. Politehnicii, nr. 3, Cod 500019

E-mail: [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro); Tel. 0268.419013; Fax 0268.417292

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679

**Categoria de activitate conform Anexei 1 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale:**

2.5 b) Topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.

2.6. Tratarea de suprafața a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, în care volumul cuvelor de tratare este mai mare 30 mc;

în jud. Brașov, comuna Cristian, str. Aleea Schaeffler, nr.3.

**Motivul revizuirii-finalizare proiecte:**

<b>Proiecte finalizate</b>	<b>Nume document / nr. / data APM Brașov</b>
Hala industrială (Hala Logistica)	Decizia Etapei de Incadrare nr. 438/05.09.2018
Compartimentari nestructurale hala 1	Clasarea Notificarii nr. 19576/16.11.2021
Realizare usa în fatada și închidere metalică pentru protejare instalație exhaustare hala 1 existentă	Clasarea Notificarii nr. 21568/22.12.2021
Construire platforma beton exterioară lângă hala 5 (pentru amplasare tanc sare), în incinta Schaeffler România; Realizarea fosa tehnologică în pardoseala de beton pentru utilaj în hala 5 existentă; Extinderea capacității de tratament termic și introducerea tratament termochimic de carburare în hala existentă	Decizia Etapei de Incadrare nr. 16/19.01.2022
Amplasare Celula de sudură automată în hala 4 existentă (atelier de sudură)	Decizia Etapei de Incadrare nr. 95/10.05.2022
Relocare utilaj Hessap vdm 1200-22	Decizia Etapei de Incadrare nr. 176/12.08.2022
Baza utilaj broșare hala 1	Decizia Etapei de Incadrare nr. 177/12.08.2022
Amplasare linie producție role în hala 4 existentă	Decizia Etapei de Incadrare nr. 178/12.08.2022
Desființare sablare și instalație introducere aer proaspăt, H4	Decizia Etapei de Incadrare nr. 207/16.09.2022
Marire capacitate separator grasimi	Decizia Etapei de Incadrare nr. 279/14.11.2022
Amplasare linie brunare în hala existentă	Acord de mediu nr. BV03/14.02.2023
Modificări interioare, compartimentări nestructurale, la hala 4 și Amplasare linie de producție inele și montaj rulmenți pentru tipografie în hala existentă - DML – hala 4	Decizia Etapei de Incadrare nr. 13/17.01.2023
Modernizare linie de brunare în linie kombi – cu procese de fosfatere	Decizia Etapei de Incadrare nr. 25/12.01.2023
Amplasare Instalații verificări NDT în hala existentă NDT (hala 9)	Decizia Etapei de Incadrare nr. 26/12.01.2023



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV**

Brașov, str. Politehnicii, nr. 3, Cod 500019

E-mail: [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro); Tel. 0268.419013; Fax 0268.417292

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679

Proiecte finalizate	Nume document / nr. / data APM Brasov
Amplasare mașină de spălat în hala 2 existentă și amplasare mașină de spălat în hala 3 existentă	Decizia Etapei de Incadrare nr. 56/13.03.2023

## Denumirea instalație IPPC:

### 1. TURNATORIE DE ALAMA SI BRONZ

Categoria de activitate conform Anexei 1 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale punctul 2.5.b: **topirea, inclusiv alierea, de metale neferoase, inclusiv de produse recuperate, și exploatarea de turnătorii de metale neferoase, cu o capacitate de topire de peste 4 tone pe zi pentru plumb și cadmiu sau 20 de tone pe zi pentru toate celelalte metale.**

**Capacitatea de productie maxim proiectata a instalatiei:** topirea, elaborarea si turnarea centrifugala a aliajelor neferoase pe baza de Cu cu o capacitate maxima de utilizare *de 59.3 t/zi.*

### 2. BRUNARE

Categoria de activitate conform Anexei 1 din Legea 278/2013 privind emisiile industriale punctul 2.6: **Tratarea de suprafata a metalelor sau a materialelor plastice prin procese electrolitice sau chimice, in care volumul cuvelor de tratare este mai mare 30 mc.**

**Capacitatea de productie maxim proiectata a instalatiei:** Capacitatea totala a cuvelor de tratare este de *40.64 mc*

Activitatea de curățare a pieselor intra sub incidenta cap. V al Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale. Conform Legii nr.278/2013 privind emisiile industriale, **Anexa 7, partea 2, activitatea S.C. Schaeffler România S.R.L. se incadreaza la pct. 5 Alte tipuri de curățare a suprafetelor**, cu un consum de solventi organici de 29.015t/an, mai mare decat valoarea de prag de 10 t/an.

Pe amplasament se desfășoară și activitatea vopsire, prevăzută la pct. 8 „Alte tipuri de acoperire, inclusiv acoperirea metalelor, materialelor plastice, textilelor, tesaturilor, filmului si hartiei”- cu valoare de prag 5 t/an dar nu intra sub incidenta acesteia deoarece cantitatea maximă de solvenți organici, în stare pură sau amestecuri, utilizate în această activitate este de 1.088 t/an mai mică decât valoarea de prag de consum prevazută în anexă.

**Societatea intra sub actiunea Legii 188/2018 privind limitarea emisiilor in aer ale anumitor poluanti proveniti de la instalatii medii de ardere.**

**Amplasamentul intră sub Directiva 2012/18/UE (SEVESO III) a Parlamentului European și a Consiliului ca amplasament de nivel superior, cu raport de securitate.**

### Producția totală:

Capacitatile de productie pe principalele departamente sunt:

- Turnatoria de alama: maxim 40 t/zi;
- Turnatoria de bronz: maxim 19,3 to/zi;
- Forjare-laminare: 30000 t/an ;
- Brunare:-instalatie de brunare 1 = 19,2 t/zi;
- instalatie de brunare 2 = 14,4 t/zi;



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV**

Brașov, str. Politehnicii, nr. 3, Cod 500019

E-mail: [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro); Tel. 0268.419013; Fax 0268.417292

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679*

- instalație de brunare 3 = 40 tone/zi;
- instalație de brunare 4 = 44 tone/zi ;

Capacitatea de producție poate fi influențată de dimensiunea pieselor (capacitatea utila totala a bailor in care au loc procese chimice este de 40,64m<sup>3</sup>; brunare 1=5.52 m<sup>3</sup>; brunare 2=6.8 m<sup>3</sup>; brunare 3=13.32 m<sup>3</sup> ; brunare 4 = 15 m<sup>3</sup>).

- Tratamente termice: 60000 t/an (3 tipuri - calire martensistica, cementare, carbonitrurare);
- Prelucrari mecanice: 30000 t/an.

Schaeffler Romania. S.R.L. are ca domeniu de activitate producția de piese și accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea și industria aerospațială. Se produc ghidaje liniare, pompe, furci, colivii, tripode, inele, rulmenți cu dimensiuni mari și articulații de sprijin și rotire.

Fabrica de piese și accesorii pentru industria de autovehicule, industria grea și industria aerospațială Cristian cuprinde:

- a) hala 1 de producție (segmentele 01, 04, 17) și depozite pe o suprafață de 20400 mp;
- b) hala 2 de producție (segmentele 02, 05, 18, 25) și depozite pe o suprafață de 28570 mp;
- c) hala 3 de producție (segmentele 6, 17, 20, 22) și depozite pe o suprafață de 19870 mp;
- d) hala 4 (segmentele 8, 16) de producție pe o suprafață de 11620 mp;
- e) hala 5 (segmentele 09, 17) de producție pe o suprafață de 8335 mp;
- f) hala 6 (segmentele 10, 17) de producție pe o suprafață de 18780 mp;
- g) hala 9 de producție (segmentele 17, 21, 24) pe o suprafața de 22655 mp.
- h) gospodăria de apă compusă din instalații de alimentare cu apă și evacuarea apelor uzate;
- i) corp administrativ în suprafață de 1715 mp;
- j) 2 cabine poarta;
- k) 3 blocuri energetice ;
- l) Depozit 1 de lichide combustibile și gaze lichefiate care cuprinde:
  - un rezervor subteran pentru motorină de 50 mc, un rezervor subteran pentru metanol de 30 mc, două rezervoare supraterane de propan de 5 mc,
  - depozit de amoniac TA1: 4 containere: 3 containere cu 6 butelii fiecare și 1 container cu stația de vaporizatoare. Capacitate totală: 9000 kg.
- m) Depozit 2 de lichide combustibile și gaze lichefiate care cuprinde:
  - un rezervor subteran pentru motorină de 50 mc, un rezervor subteran pentru metanol de 50 mc, un rezervor suprateran de propan de 5 mc, instalație producere azot și 1 rezervor suprateran pentru azot de 40 mc,
  - depozit de amoniac TA2: 3 containere: 2 containere cu 6 butelii fiecare și 1 container cu stația de vaporizatoare. Capacitate totală: 6000 kg.
- n) Depozit 3, platforma propan Hala 9 format din 2 recipiente metalice (tip stocator) cu o capacitate max. de 5 mc fiecare amplasate suprateran pe platformă.
- o) rezervoare de înmagazinare apă: V= 2 x 100 mc pentru apa potabilă; V= 300 mc, V= 450 mc, V=350 mc și V=700mc pentru apa de incendiu;



- p) alei și parcări betonate;
- q) bazin retenție apă pluvială;
- r) cantină și atelier școală;
- s) depozite intermediare de deșeuri;
- t) centru de inginerie;
- u) clădirea R&D și hala industrială (logistica);

**Hala 1** - producție [segmentele 01, 04, 17] și depozite materii prime și produse finite, în suprafața de 20400 mp.

Denumirea procesului	Descrierea procesului și a etapelor/fazelor	Instalații/Echipeamente/Parametrii de operare
Elaborare, turnare alama	Brichetarea spanului de alama, pregătire materie prima și elemente de aliere, alimentare cuptor, topire în cuptoarele de inducție, transvazarea topitura în oala de turnare, turnare centrifugala în forme permanente (cochile), racirea cu aer în vederea solidificării și îndepărtarea piesei din forma de turnare, urmata de poansonare și prestrunjire.	<p>Instalație brichetat span alama, capacitate aprox. 20 to/zi.</p> <p>2 cuptoare cu inducție fara miez cu creuzet, cu capacitate maxima de utilizare de 40 t/zi. Se folosesc Flux A-412-1-B, material refractar, Mica 240G/40G, Sodium Water glass, material degazant, Spuncote 9, Gopren</p> <p>3 masini de turnare centrifugala.</p> <p>Instalație filtrare uscata, ciclone cu filtru cu saci</p> <p>Instalație filtrare umeda, cu bazin de decantare 2,2 mc.</p> <p>Instalație de asigurare microclimat, filtru cu maneci, stație recuperare caldura, tubulatura cu hote de aspiratie.</p> <p>Instalație recirculare apa, 2 bazine, 11 mc.</p> <p>Instalație de filtrare apa racire, bazin decantor de 0,5 mc.</p> <p>Strung</p>
Elaborare, turnare bronz	Brichetarea spanului de bronz, pregătire materie prima și elemente de aliere, alimentare cuptor, topire în cuptorul de inducție, transvazarea topitura în oala de turnare, turnare centrifugala în forme permanente (cochile), racirea cu aer în vederea solidificării și îndepărtarea piesei din forma de turnare, urmata de poansonare și prestrunjire.	<p>Instalație brichetat span bronz, capacitate aprox. 160 kg/h</p> <p>1 cuptor cu inducție fara miez cu creuzet, cu capacitate maxima de utilizare de 19,3 t/zi. Se folosesc Spuncote 9, SLICKT RU, Logas, Mangal de bocsa, Antigel concentrat, material refractar, material degazant</p> <p>1 masina de turnare centrifugala.</p> <p>Sistem de exhaustare SED aferent cuptorului format din: ventilator centrifugal, transmisie directă și modul filtrare-cu saci –potriviti pentru praf și prevazut cu sistem de autocuratare - scuturare cu jet de aer comprimat cu comanda temporizata.</p>



		Echipament de exhaustare si filtrare umeda cu bazin de decantare. Instalatie de asigurare microclimat UF1 si UF2 cu recirculare aer purificat in hala Instalatiile de filtrare sunt comune pentru alama si bronz.
Tratament termic	Introducere piese rezultate in urma procesului de frezare in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare.	5 cuptoare tratament termic, cu capacitati: 4 x 700 to/an si 1 x 450 to/an, dotate cu bai de ulei, utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol, ulei transmitere caldura. 3 masini de spalat dupa tratament termic, cu bazine de 2,4 mc fiecare, care utilizeaza agent curatare industrial si apa.
Tratament termic (sare de calire)	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	Linie de tratament care contine: Cuptor tratament termic, capacitate productie 8000 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol. Baie de calire 19 mc. Utilizeaza sare de calire (nitrit de sodiu, nitrat de potasiu). Masina spalare inainte de tratament, 2 bazine de 3,2 mc respectiv 2 mc. Utilizeaza apa, agent anticoroziv, agent curatare industrial. Masina de spalat dupa tratament, 3 bazine, 1x3,2 mc, 2x2 mc. Utilizeaza apa, nitrit de sodiu. Cuptor de revenire electric.
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	Instalatie spalare compusa din 3 bai: spalare cu ultrasunete x3.5 mc; preclatire; 2 clatiri x3.25 mc; 1 camera de uscare cu aer cald. 2 masini de spalat industriale cu cate un bazin de 0.5 mc. Instalatie spalare compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Masina de spalat industrial cu bazin de 10 litri. Masina de spalat industrial compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv 6 masini de spalat tip tunel, bazine de 40 litri. Utilizeaza solvent si 4% agent anticoroziv.
Sablare	Sablare piese	Instalatie sablare cu alice otel
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 30 litri fiecare. Utilizeaza agent conservare.



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV**

Brașov, str. Politehnicii, nr. 3, Cod 500019

E-mail: [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro); Tel. 0268.419013; Fax 0268.417292

*Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679*

Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie control arsuri compusa din masina spalare x0.7mc, baie atac acid x0.7mc, baie neutralizare x0.7 mc, baie conservare, 3 bai clatire x0.7 mc. Punct lucru control arsuri compus din 6 bai: spalare, atac acid, neutralizare, conservare, 2 clatire, fiecare de 35 litri. Utilizeaza agent curatare industrial, acid azotic 3%, carbonat de sodiu, conservant, apa.
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la opratie urmatoare de spalare.	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent floclare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa.
Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 200 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire, strunjire, brosat, debavurare, indreptare, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice	Utilaje de debitare, frezare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare – uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

**Hala 2** - productie [segmentele 02, 05, 18, 25, atelier autoutilari] si depozite de materii prime, componente, produse finite si produse auxiliare, in suprafata de 28570 mp.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipeamente/Parametrii de operare
Centrala termica	Producere apa calda	Cazan 0,46 MW, gaze naturale
Forjare	Incarcare bare otel, incalzire, debitare, presare, preformare, formare finala, recoacere, racire, sablare, depozitare.	Instalatie forjat 1 si 2, capacitate 1200 kg/h. Utilizeaza emulsie, ulei lubrifiant. Cuptor de recoacere. Utilizeaza gaze naturale, propan, azot, ulei hidraulic. Instalatii de recirculare lichide racire forje. Instalatie de dezumidificare. Instalatie spalare 1 si 2. Utilizeaza agent de curatare industrial, apa. Instalatie de sablat cu alicie.
Tratament termic	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	2 linii de tratament termic, fiecare compusa din: - cuptor cu capacitate 700 kg/h; utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol, - baie de ulei de 15 mc cu ulei transmitere



**AGENŢIA PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI BRAŞOV**

Braşov, str. Politehnicii, nr. 3, Cod 500019

E-mail: office@apmbv.anpm.ro; Tel. 0268.419013; Fax 0268.417292

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679

		<p>caldura</p> <p>- masina de spalat dupa tratament termic, tip cameră, fiecare cu cate 3 bazine (1 spalare x 1.55 mc si 2 clatire x 1.3 mc), spiritare si separator de ulei; utilizeaza produs curatare industrial si apa.</p>
Spalare si conservare	<p>Piese sunt trecute prin operatii de spalare, clatire, degresare, uscare.</p> <p>sau</p> <p>Spalare, degresare, conservare, uscare.</p>	<p>1 Masina de spalat cu 3 bazine x 0.515 mc si 3 bazine x 0.4 mc. Utilajul are integrată o instalație de distilare cu un randament de 100L/h.</p> <p>1 Masina de spalat cu 3 bazine x3.5 mc (2xdegresare, 1xconservare), are integrata instalatie distilare, randament 50l/h, pentru recuperare solvent.</p> <p>Se utilizeaza solvent, agent anticoroziv.</p>
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	<p>17 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitati 100 litri fiecare, 1 cu bazin de 250 litri, 1 cu bazin de 350 litri</p> <p>Se utilizeaza agent curatare industrial, apa, agent anticoroziv.</p> <p>4 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitatea de 240 litri fiecare, 1 cu bazin de 430 litri, 1 cu bazin de 600 litri. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv.</p> <p>1 instalatie de spalare compusa din 1 bazin spalare x 0.35 mc, 1 bazin clatire x 0.3mc. Utilizeaza agent curatare industrial; agent anticoroziv, apa.</p> <p>2 instalatii de spalare compusa din 2 bazine din inox: Bazin 1 de spalare cu volum de 1000 litri, Bazin 2 de clatire cu volum de 500 litri.</p> <p>Utilizeaza agent curatare industrial; agent anticoroziv, apa.</p>
Spalare	Deserveste procese de spalare diun hala	2 instalatii cu cate un bazin de 10 mc fiecare. Utilizeaza agent curatare industrial, apa
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 14 mc fiecare. Se utilizeaza agent conservare.
Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	<p>Instalatie control arsuri compusa din 7 bai x0.4mc: spalare, atac acid, neutralizare, conservare, 3 clatiri.</p> <p>Punct lucru control arsuri compus din 3 bai de cate 35 litri fiecare: spalare, atac acid, neutralizare.</p> <p>Punct de lucru control arsuri compus din 3 bai de cate 20 litri fiecare: spalare, atac</p>



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV**

Braşov, str. Politehnicii, nr. 3, Cod 500019

E-mail: [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro); Tel. 0268.419013; Fax 0268.417292

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679



		acid, neutralizare. Se utilizeaza agent curatare industrial, acid azotic 3%, carbonat de sodiu.
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina	Instalatii de slefuire fina. Procesul se desfasoara in cuve. Se utilizeaza pietre abrazive; agent floclare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa. Instalatie filtrare si recirculare apa compusa din 4 bazine x 0.8mc si 1 bazin tampon x 0.4mc. Se utilizeaza agent de floclare.
Atelier autoutilari	Se desfasoara operatii de debitare tabla, plastic, profile otel sau aluminiu, indoire, roluire, sudura, sablare, frezare, strunjire, vopsire – in functie de comenzi.	Utilaje de debitare, indoire, roluire, sablare cu nisip, frezare si strunjire. Atelier de sudura prevazut cu instalatie de exhaustare mobila pentru retinere noxe si evacuare aer in hala si un sistem de exhaustare cu tiraj natural prin cos de dispersie. Cabina de vopsire cu sistem de filtrare de pardoseala pentru retinere particule si filtru cu carbune activ pentru retinere COV pe cosul de dispersie.
Maruntire span otel	Alimentare span, maruntire, separare - recuperare ulei, depozitare span.	Instalatie centrifugat si maruntit span otel
Racire apa	Racire apa	Instalatie racire apa compusa din 2 bazine, in total 35mc. Se utilizeaza apa, biocid.
Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 100 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Montaj	Montaj subansamble	Linii montaj.
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, clasificare, a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, clasificare, demagnetizare. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

**Hala 3** - productie [segmentele 06, 20, 22, 17] si depozite de componente, produse finite si produse auxiliare, pe o suprafata de 23110 mp.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipeamente/Parametrii de operare
Tratament termic	Introducere componente in cuptor, tratare termica, spalare	12 Cuptorare tip cupola, capacitate 650 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot,



	dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare	<p>propan, metanol.</p> <p>Instalatie calire pe matrita in cuptor tip camera cu banda, cu bazin de 2,5 mc. Utilizeaza solvent.</p> <p>7 cuptoare de revenire.</p> <p>3 Bai calire de 33 mc fiecare, cu sare de calire.</p> <p>Instalatie de spalat gheare manipulator cu Bazin de 100 l, cu apa si sare de calire preluata din TPS2 (reutilizare in proces).</p> <p>Masina de spalat TPS1, inainte de tratament, compusa din bazin 1 de spalare de 14000 l, separator ulei 175 l, bazine 2 si 3 de clatire de cate 3000 l. Utilizeaza apa, agent curatare industrial.</p> <p>Masina de spalat TPS2, dupa tratament, compusa din bazin 1 - 14000 l, bazin 2 - 3000 l, bazin 3 - 3000 l. Utilizeaza apa cu 0,7-6% sare de calire.</p>
Sablare	Sablare componente.	Instalatie de sablare cu nisip.
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	7 masini de conservare cu cate un bazin: 1x0.6 mc, 1x0.4 mc, 1x0.7 mc, 1x0.9 mc, 2x1.5 mc, 1x1.8 mc. Utilizeaza agent de conservare.
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	<p>12 Masini de spalat industriale, bazine cu capacitati cu capacitatile urmatoare: 4 x 250 l, 6 x 400 l, 2 x 1500 l.</p> <p>Se utilizeaza solvent si agent anticoroziv.</p> <p>1 Masina de spalat industrial compusa din 1 bazin spalare x 1100 l, 1 bazin x 800 l. Utilizeaza agent curatare industrial si apa.</p>
Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	<p>Instalatie control arsuri compusa din masina de spalat cu bazin de 325 l si 6 bai x 1,2 mc: bazin 1 clatire; bazin 2 atac acid; bazin 3 clatire; bazin 4 neutralizare; bazin 5 clatire; bazin 6 conservare. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 65%, carbonat de sodiu, agent de conservare, apa.</p> <p>Instalatie control arsuri compusa din 7 bai: spalare x 612 l, clatire, atac acid, clatire, neutralizare, clatire, conservare, cate 325 l fiecare. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 65%, carbonat de sodiu, agent de conservare, apa.</p> <p>Punct de lucru control arsuri compus din 5</p>



		bai: splare x 5 l, atac acid, clatire, neutralizare, conservare, de 4 l fiecare. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 3%, carbonat de sodiu, agent de conservare, apa.
Control ultrasunete	cu Verificare componente d.p.d.v. calitativ	3 instalatii, fiecare cu cate o baie cu capacitatea de 1,2 mc, 3.8 mc, respectiv 8 mc. Utilizeaza agent conservare, produs biocid, apa.
Atelier montaj	Montaj ansamble	Instalatie sablare cu nisip Cuptor electric
Brunare	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, conservare.	Instalatie 1 brunare compusa din 14 cuve cu volum total 10,8 mc. Instalatie 2 compusa din 15 cuve cu volum total 22,15 mc. Se utilizeaza agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafetelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
Racire apa	Racire apa	Instalatie racire apa compusa din 2 bazine, in total 35mc. Se utilizeaza apa, biocid.
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

**Hala 4** - productie [segmentul 08, 16] pe o suprafata de 11620 mp si depozit materie prima.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipamente/Parametrii ici de operare
Calire inductiva	Introducere piese, calire, iesire piese, racire.	Instalatie calire inductiva, are in componenta cuptor electric, bazin de 600l, sistem racire cu bazin de 300l. Instalatie calire inductiva cu bazin de 1.2 mc. Utilizeaza solvent, produs biocid, apa, aditiv de racire apa.
Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie compusa din 8 bazine: spalare x 4.25 mc, spalare x 3.18 mc, clatire x 3.05 mc, atac acid x 3.05 mc, clatire x 3.05 mc, neutralizare x 3.08 mc, clatire x 3.05 mc, conservare x 3.05 mc si instalatie filtrare apa, capacitate 1000 l/ora. Utilizeaza agent de curatare, acid azotic 65%, carbonat de sodiu, agent anticoroziv si apa.
Spalare	Intrare componente, spalare,	Masina spalare industriala compusa din 3



	iesire componente.	bazine: spalare x 1 mc, clatire x 1 mc, separator ulei x 0.1 mc. Utilizeaza agent de curatare si apa. 6 masini de spalat industriale fiecare cu cate un bazin: 1 x 0.4 mc, 1 x 0.5 mc, 1 x 1 mc, 2 x 1.5 mc. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv.
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	3 bazine cu capacitatea 0.3 mc, 0.5 mc, respective 4.5 mc.
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, danturare, honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, sudura, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, danturare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, sudura automata, fluxare, demagnetizare. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

**Hala 5 - productie** [segmentul 09, 17] pe o suprafata de 8335 mp si depozit materie prima.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipeamente/Parametrii ici de operare
Forjare	Receptie semifabricate bare laminate, debitare, preincalzire, forjare-laminare.	Masina debitat Instalatie laminare prin presare care cuprinde cuptor preincalzire cu gaze naturale, presa roluire cu valturi. Utilizeaza ulei hidraulic, vaselina.
Tratament termic	Incarcare cuptor, tratare termica, iesire componte, racire in baie de racire sau cu aer, depozitare.	9 Cuptoare tip cupola, capacitate 2980 to/an. Utilizeaza gaze naturale, azot, metanol. 2 Bai de racire de 77 mc fiecare, 2% sare de calire in apa, aditiv fungicid.
Tratament termic	Semifabricate laminate si forjate sunt supuse urmatoarelor operatii: -spalare inainte de tratament -calire in baie de sare si cuptor tip clopot -racire -revenire -spalare dupa tratament -ambalare -livrare	- Masina automata de spalat inainte si dupa tratament , 65mc- Surtec 533, Surtec 086, apa demineralizata - 2 Cuptoare tip clopot – gaz metan, azot, propan, metanol - Baia de sare – 70mc – azotat de potasiu, azotit de sodiu
Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 712 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin strunjire.	Utilaje de strunjire.



**Hala 6** - productie [segmentele 10, 17] pe o suprafata de 18780 mp.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipeamente/Parametri fici de operare
Tratament termic	Incarcare cuptor, tratare termica, racire, spalare, revenire, trimitere piese la operatia urmatoare	<p>8 Cuptorare tip cupola, capacitate 14 to/sarja. Utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol.</p> <p>Bazin de topit sare de 133.3 mc.</p> <p>4 Bazine calire de 19 mc, 36 mc, 73 mc, respectiv 150 mc, cu sare de calire.</p> <p>Instalatie de spalat gheare manipulator cu bazin de 100 l, cu apa si sare de calire preluata din TPS2 (reutilizare in proces).</p> <p>4 Cuptoare de revenire, electrice.</p> <p>Cuptor de racire.</p> <p>Masina de spalat TPS1, inainte de tratament cupole, compusa din bazin 1 de spalare de 14000 l, separator ulei 175 l, bazine 2 si 3 de clatire de cate 3000 l fiecare. Utilizeaza apa, agent curatare industrial.</p> <p>Masina de spalat TPS2, dupa tratament cupole, compusa din bazin 1 - 40000 l, bazin 2 si 3 de clatire de cate 4500 l fiecare. Utilizeaza apa cu 0,7-6% sare de calire.</p>
Calire inductiva		<p>Instalatie calire inductiva cu bazin de 2000 l</p> <p>Instalatie calire inductiva cu bazin de 3500 l</p> <p>Utilizeaza mediu apos de calire.</p>
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	Masina spalare industriala cu bazin de 1.6 mc. Utilizeaza solvent si agent anticoroziv.
Racire apa	Racire apa	2 sisteme cu cate un bazin de 270 l. Se utilizeaza apa si aditiv.
Demineralizare	Demineralizare apa prin osmoza inversa	Instalatie de osmoza inversa x 4 mc si un bazin de stocare x 4 mc. Se utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.
Dedurizare	Dedurizare apa	Instalatie de dedurizare cu 2 bazine de 712 litri fiecare. Utilizeaza apa, clorura de sodiu, inhibitor precipitare.



Control US	Control piese cu ultrasunete, destinat detectarii defectelor	Sistem industrial de scanare de precizie cu ultrasunete. Se utilizeaza apa demineralizata.
Brunare	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, conservare.	Instalatie 4 brunare compusa din 15 cuve cu volum total 61.13 mc. Se utilizeaza agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafețelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare
Prelucrari mecanice	Prelucrare prin debitare, frezare, danturare, debavurare/honuire, strunjire, brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura, montaj a componentelor metalice.	Utilaje de debitare, frezare, danturare, debavurare, honuire, strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, sudura. Utilizeaza uleiuri si emulsii din instalatii centrale.

### Hala 9 [segmentele 17, 21, 24] de productie pe o suprafata de 22655 mp.

Denumirea procesului	Descrierea procesului si a etapelor/fazelor	Instalatii/Echipeamente/Parametrii specifici de operare
Tratament termic (sare de calire)	Semifabricate laminate si forjate sunt supuse urmatoarelor operatii: -spalare inainte de tratament -calire in baie de sare si cuptor tip banda -racire -revenire -spalare dupa tratament -ambalare -livrare	2 linii de tratament termic care contin fiecare: -un cuptor de tratament termic tip tunel, cu atmosferă controlată de 8000 t/an -Masina spalare inainte de tratament, Utilizeaza apa, agent anticoroziv, agent curatare industrial. -Baie de calire 19 mc. Utilizeaza sare de calire (nitrit de sodiu, nitrat de potasiu). -instalație de vaporizare tip VH35 -linie de răcire cu aer – 4 camere de lucru independente -cuptor de revenire electric -stație de răcire cu aer -mașina de spălat finală compusa din bazin 1 - 14000 l, bazin 2 - 3000 l, bazin 3 - 3000 l. Utilizeaza apa cu 0,7-6% sare de calire. 1 linie de tratament termic care contine: - cuptor tip banda, cu role. - masina de spalat TPS1, inainte de tratament, compusa din bazin spalare de 3200 l, si bazin clatire de 2000 l. Utilizeaza apa si agent curatare industrial. - masina de spalat TPS2, dupa tratament, compusa din bazin spalare de 3200 l, si bazin clatire de 2000 l.



**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI BRAȘOV**

Brașov, str. Politehnicii, nr. 3, Cod 500019

E-mail: [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro); Tel. 0268.419013; Fax 0268.417292

Operator de date cu caracter personal, conform Regulamentului (UE) 2016/679

		Instalatiile de tratament termic utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol.
Tratament termic	Introducere piese rezultate in urma procesului de frezare in cuptor, tratare termica, spalare dupa tratament, trimitere piese la operatia urmatoare.	Cuptor tratament termic, cu capacitati: 700 to/an, dotat cu bai de ulei, utilizeaza gaze naturale, azot, propan, metanol, si transmite caldura. Masina de spalare dupa tratament termic cu bazine de 2,4 mc fiecare, ca utilizeaza agent curatare industrial si apa.
Spalare	Intrare componente, spalare, iesire componente	Instalatie spalare compusa din 3 bazine spalare cu ultrasunete x3.5 mc; preclatiri 2 clatiri x3.25 mc; 1 camera de uscare cu aer cald. 2 masini de spalare industriale cu cate un bazin de 0.5 mc. Instalatie spalare compusa din 3 bazine 0.45 mc. Masina de spalare industrială cu bazin de 10 litri. Masina de spalare industrială compusa din 3 bazine x 0.45 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, apa si agent anticoroziv 6 masini de spalare tip tunel, bazine de 40 litri. Utilizeaza solvent si 4% agent anticoroziv.
Conservare	Intrare componente, conservare, iesire componente	2 instalatii de conservare cu cate un bazin de 30 litri fiecare. Utilizeaza agent de conservare.
Control arsuri	Verificare componente d.p.d.v. calitativ	Instalatie control arsuri compusa din masina spalare x0.7mc, baie atac acid x0.7mc, baie neutralizare x0.7 mc, baie conservare, 3 bai clatire x0.7 mc. Utilizeaza agent curatare industrial, acid azotic 3%, carbonat de sodiu, conservant, apa.
<b>Brunare cu elemente de fosfatare</b>	Procesul consta in operatii de degresare, clatire, brunare, fosfatare, conservare.	Instalatie 3 brunare-fosfatare – Linie Kombi compusa din 21 cuve cu volum total 31.65 mc. Se utilizeaza agent anticoroziv, produse de prelucrare a suprafețelor metalice, agenti curatare si degresare, sare brunare, agenti de activare si fosfatare.
Superfinisare	Piese introduse impreuna cu pietre abrazive in cuve pentru slefuire fina, trimitere piese la operatie urmatoare de spalare.	Instalatie de slefuire fina. Utilizeaza pietre abrazive, agent floculare, agent de slefuire, agent de conservare apos, biocid, apa.
Prelucrari	Prelucrare prin debitare, frezare.	Utilaje de debitare, frezare, honuire.



mecanice	honorare, strunjire, brosat, debavurare, îndreptare, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare, a componentelor metalice	strunjire brosat, gaurit, marcat, insurubat, nituit, presat, fluxare, demagnetizare – uleiuri si emulsii din instalatii centrale.
----------	--	---

Decizia a fost luată în urma verificării documentației depuse, a verificării amplasamentului societății, în urma consultării publicului și a autorităților publice competente, membre ale Colectivului de Analiză Tehnică.

Autoritatea competentă pentru protecția mediului a asigurat și garantat accesul liber la informație al publicului și participarea acestuia la luarea deciziei în activitatea de autorizare din punct de vedere al protecției mediului. Astfel:

- solicitarea de emitere a autorizației integrate de mediu a fost adusă la cunoștință publicului prin anunțuri repetate în mass-media;
- publicul a fost consultat ca urmare a organizării ședinței de dezbateri publice în data de 08.08.2023. Mediatizarea dezbaterii publice a fost realizată conform prevederilor legale în vigoare. Documentația supusă dezbaterii a fost afișată pe site-ul APM Brașov <http://www.anpm.ro/web/apm-brasov/documentatii-procedura-autorizare>, iar observațiile, sugestiile, propunerile publicului s-au primit în scris la adresa de e-mail: [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro) ;
- în urma desfășurării dezbaterii publice din data de 08.08.2023 nu au fost înregistrate observații ale publicului;
- documentația de susținere a solicitării de emitere a autorizației integrate de mediu a fost accesibilă pentru consultare de către public pe toată durata derulării procedurii de autorizare, la sediul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov;

Decizia de emitere a autorizației integrate de mediu se bazează pe respectarea prevederilor Legii nr. 278/2013 *privind emisiile industriale*, respectiv:

- luarea tuturor măsurilor de prevenire eficientă a poluării, în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile;
- luarea măsurilor care să asigure că nici o poluare semnificativă nu va fi produsă;
- evitarea producerii de deșeuri, iar în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică și economică, neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului;
- utilizarea eficientă a energiei;
- luarea măsurilor necesare pentru prevenirea poluărilor accidentale și limitarea consecințelor acestora;
- luarea măsurilor necesare, în cazul încetării definitive a activității, pentru evitarea oricărui risc de poluare și pentru aducerea amplasamentului într-o stare care să permită reutilizarea acestuia.

Titularul activității este obligat să efectueze raportări periodice, care cuprind rezultatele supravegherii emisiilor și care sunt puse la dispoziția publicului.





Conținutul autorizației integrate de mediu va fi pus la dispoziția publicului interesat la punctul de lucru al **S.C. SCHAEFFLER ROMANIA S.R.L.**, la sediul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov și la sediul Primăriei comunei Cristian pe toată durata funcționării instalației.

Prezenta decizie se va publica pe site-ul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov, se va afișa la sediul propriu al Agenției pentru Protecția Mediului Brașov, str. Politehnicii, nr. 3 și se va face publică în mass-media prin grija titularului de activitate și se va afișa la sediul și pe site-ul Primăriei comunei Cristian, județul Brașov.

Proiectul autorizației integrate de mediu va fi accesibil publicului interesat pe site-ul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov <http://apmbv.anpm.ro>.

### **Mențiuni despre procedura de contestare administrativă și contencios administrativă:**

Orice persoană care face parte din publicul interesat și care are un interes legitim sau se consideră lezată într-un drept al său se poate adresa instanței de contencios administrativ competente pentru a contesta, din punct de vedere procedural sau substanțial, deciziile, actele sau omisiunile care fac obiectul participării publicului, prevăzute de Legea nr. 278/2013 *privind emisiile industriale*, cu respectarea dispozițiilor Legii *contenciosului administrativ* nr. 554/2004, cu modificările ulterioare.

Soluționarea cererii se face potrivit dispozițiilor Legii nr. 554/2004, cu modificările ulterioare.

Înainte de a se adresa instanței de contencios administrativ competente, persoanele lezate, trebuie să solicite autorității publice centrale pentru protecția mediului, în termen de 30 de zile de la data aducerii la cunoștință publicului a deciziei de emitere sau de respingere a autorizației integrate de mediu, revocarea, în tot ori în parte, a deciziilor sau a actelor contestate ori ducerea la îndeplinire a actelor sau acțiunilor considerate a fi fost omise și care fac obiectul participării publicului.

Autoritatea publică pentru protecția mediului are obligația de a răspunde la plângerea prealabilă în termen de 30 de zile de la data înregistrării acesteia la acea autoritate.

**Procedura administrativă prealabilă este gratuită și trebuie să fie echitabilă, corectă și rapidă.**

Observațiile publicului se pot transmite în scris la sediul Agenției pentru Protecția Mediului Brașov, din Brașov, str. Politehnicii nr.3, sau electronic la adresa [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro), și către Ministerul Mediului, Apelor și Padurilor la fax. 021/ 4089615.

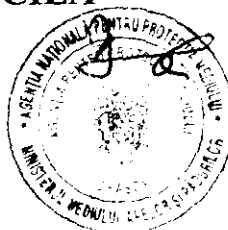
Termenul legal până la care se pot înainta observațiile publicului este de 30 de zile de la primul anunț public, Agenția pentru Protecția Mediului Brașov urmând a fi informată asupra înaintării acestora în scris la sediul din Brașov, str. Politehnicii, nr.3 sau electronic la adresa de e-mail [office@apmbv.anpm.ro](mailto:office@apmbv.anpm.ro).



Dupa 30 zile de la primul anunț public al deciziei de emitere a autorizației integrate de mediu, în lipsa unor observații fundamentate din partea publicului, autoritatea pentru protecția mediului emite autorizația integrată de mediu.

Decizia a fost luată în urma consultării autorităților membre C.A.T., întrunit în data de 20.09.2023.

Director Executiv  
Ciprian Marius BĂNCILĂ



Nume și Prenume	Funcția	Data	Semnătura
Verificat: Liliana Cristina COPACEA	Șef Serviciu A.A.A.	25.09.2023	<i>Copacea</i>
Întocmit: Daniela BIRĂU	Consilier	25.09.2023	<i>D. Birău</i>

